

Date: Friday, 11/07/2008 10:25:13 AM
 User: Julie Lecocq

Process Sheet

| | | | | | | | |
|-----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|-----------------|------------------|----------------------|------|------------|
| Customer | CU-DAR001 Dart Helicopters Services | | | Drawing Name | : UTILITY POD | | |
| Job Number | 40436 | | | Part Number | : D2694 | | |
| Estimate Number | 11783 | | | Drawing Number | : D2694 REV H/ D2202 | | |
| P.O. Number | : | | | Project Number | : N/A | | |
| This Issue | 11/07/2008 | S.O. No. : | | Drawing Revision | : H / F3 | | |
| Prsht Rev. | NC | | | Material | : | | |
| First Issue | 11/07/2008 | Type | PURCHASED PARTS | Due Date | 05/08/2008 | Qty: | 1 Um: Each |
| Previous Run | 39671 | | | | | | |
| Written By | : | | | | | | |
| Checked & Approved By | JUL 08. 7.11 | | | | | | |
| Comment | Est. E 03.04.22 Reformat; Modify steps 2,3,4.5 RF Est F 07.08.21 chg rivet per PAR 185 EC Est Rev:G 07-12-10 Rev H dwg DD | | | | | | |

Additional Product

Job Number:



| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.0 | D30011 | Doubler  |
| Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s) Doubler Pick: Qty Part Number Description Batch 3 D3001-1 Doubler <i>LB36277</i> / Ship to Delastek <i>2XB19355</i> / | | |
| 2.0 | PG | PURCHASING  |

| | | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
| Comment: PURCHASING Issue P/O: <i>6754</i> <i>Cd08/07/11</i> Description: D2202-1 Pod Lid D2202-3 Pod Base Supplier: Delastek Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required | | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|

| | | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 3.0 | PACKAGING 1 | PACKAGING RESOURCE #1  |
| Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Receive & Inspect For Transit Damage Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached | | |

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|----------|------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| 08.11.06 | 22 | DIM 0.25 (TYP) SHOULD BE 0.35 (DETAIL A OF DR 08.11.06) DWG) TO ENSURE PROPER OPENING OF THE LID | | | | 1 | 4P 08.11.06 Per 08.11.06 | |
| | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|-----------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action | | Section B | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 11/07/2008 10:25:13 AM
User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 40436

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

4.0 QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Visual inspection. Check for void spot and pins.

Check over all dimensions as per Dwg D2202.

Sosorlu *OK*

5.0 D22021

Side Pod Lid, 350



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Side Pod Lid

40436

MF 08-11-07

6.0 D22023

Side Pod Base, 350



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Side Pod Base

40436

MF 08-11-07

7.0 D22049

Latch, Rubber



Comment: Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)

Rubber Latches

Pick:

| Qty | Part Number | Description | Batch |
|-----|-------------|-------------|---------------|
| 5 | D2204-9 | Latch | <i>B29058</i> |

SD

8.0 D2429041

Spring Clip Assembly



OK

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Spring Clip Ass'y

Pick:

| Qty | Part Number | Description | Batch |
|-----|-------------|----------------------|---------------|
| 1 | D2429-041 | Spring Clip Assembly | <i>B36272</i> |

8/10/08

SP

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-COMFORMANCE (NCR) | | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|----------------|--|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action | | Section B | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 11/07/2008 10:25:13 AM
User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 40436

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

9.0 D2462

Seal



Comment: Qty.: 14.1700 f(s)/Unit Total : 14.1700 f(s)

Seal

Pick:

| Qty | Part Number | Description | Batch |
|-----|-------------|---------------|---------|
| 1 | D2462-1700 | Neoprene Seal | 1527747 |

CUT 170.00" LONG

Scf

10.0 D25281

Backer Plate



Comment: Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

| Qty | Part Number | Description | Batch |
|-----|-------------|--------------|---------|
| 5 | D2528-1 | Backer Plate | 1526373 |

SP

11.0 D25283

Backer Plate



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

| Qty | Part Number | Description | Batch |
|-----|-------------|--------------|---------|
| 4 | D2528-3 | Backer Plate | 1526152 |

③

①
1540471

SP

12.0 D2569

Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Hinge

Pick:

| Qty | Part Number | Description | Batch |
|-----|-------------|-------------|---------|
| 1 | D2569 | Hinge | 1526909 |

SP

13.0 D3007041

Strut



④

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Strut

Pick:

| Qty | Part Number | Description | Batch |
|-----|-------------|---------------|---------|
| 1 | D3007-041 | Prop Assembly | 1536300 |

8/10/30

Sc

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-COMFORMANCE (NCR) | | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|----------------|--|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action | | Section B | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 11/07/2008 10:25:14 AM
User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 40436

Part Number: D2694

Job Number:



| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|---------------|
| 14.0 | AD62ABS | rivet |
| <p>Comment: Qty.: 38.0000 Each(s)/Unit Total : 38.0000 Each(s) Pop Rivets Pick: Qty Part Number Description Batch</p> | | |
| <p>38 AD62ABSRivet <u>M109582</u> <i>SP</i></p> | | |
| 15.0 | AN45A | Bolt |
| <p>Comment: Qty.: 19.0000 Each(s)/Unit Total : 19.0000 Each(s) Bolt Pick: Qty Part Number Description Batch</p> | | |
| <p>19 AN4-5A Bolt <u>M100857</u> <u>M100089</u> <i>SP</i></p> | | |
| 16.0 | AN46A | Bolt |
| <p>Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s) Bolt Pick: Qty Part Number Description Batch</p> | | |
| <p>1 AN4-6A Bolt <u>M108558</u> <i>SP</i></p> | | |
| 17.0 | AN526C632R7 | Screw |
| <p>Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s) Screw Pick: Qty Part Number Description Batch</p> | | |
| <p>2 AN526C632R7 Screw <u>M107715</u> <i>SP</i></p> | | |
| 18.0 | AN960JD6 | Washer |
| <p>Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s) Washer Pick: Qty Part Number Description Batch</p> | | |
| <p>2 AN960JD6 Washer <u>M6085</u> <u>8/10/30</u> <i>SP</i></p> | | |

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-COMFORMANCE (NCR) | | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|-----------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action | | Section B | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Section B | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Process Sheet

| Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services | | Drawing Name: UTILITY POD |
|-------------------------------------------------------------|-----------------------|-------------------------------|
| Job Number: 40436 | | Part Number: D2694 |
| Job Number: | | |
| | | |
| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
| 19.0 | AN960JD416 | Washer |
| | | |
| Comment: Qty.: 21.0000 Each(s)/Unit Total : 21.0000 Each(s) | | |
| Washer | | |
| Pick: | | |
| Qty Part Number Description Batch | | |
| 21 AN960JD416 Washer | | M108887 |
| | | SP |
| 20.0 | MS21042L4 | Nut |
| | | |
| Comment: Qty.: 20.0000 Each(s)/Unit Total : 20.0000 Each(s) | | |
| Nut | | ④ |
| Pick: | | |
| Qty Part Number Description Batch | | |
| 20 MS21042L4 Nut (or -4) | | M104633 |
| | | ④ |
| | | M108145 ② |
| | | SP |
| 21.0 | MS21042L06 | Nut |
| | | |
| Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s) | | |
| Nut | | ④ |
| Pick: | | |
| Qty Part Number Description Batch | | |
| 2 MS21042L06 Nut (or -06) | | M108067 |
| | | ④ |
| | | 8/26/30 |
| | | SP |
| 22.0 | SMALL FAB 1 | SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1 |
| | | |
| Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1 | | |
| Drill hinge, Lid and base as per dwg D2694 | | BL 08-10-30 |
| 23.0 | QC6 | DIMENSIONAL CHECK |
| | | |
| Comment: DIMENSIONAL CHECK | | 108-11-04 ① |
| 24.0 | SMALL FAB 1 | SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1 |
| | | |
| Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1 | | |
| Assemble as per Dwg D2694 | | ① |
| Use DT8023 for (10) holes on base. | | BL 08-11-06 |

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|-----------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action | | Section B | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 11/07/2008 10:25:14 AM
User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 40436

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

25.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP

10811-06(1)



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

26.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location:

PPP 39651

88 08/11/08 (X)

27.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



MF 08-11-07

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | | | |
|------|------|--------------------|--|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | | | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|-----------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action | | Section B | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

DART

| | | | |
|----------------------|-----------------------|------------------------------------------------------------------|------------------------|
| DESIGN <i>GP</i> | DRAWN BY <i>DC</i> | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED <i>BS</i> | APPROVED <i>HF</i> | DRAWING NO. D2694 | REV. H SHEET 1 OF 4 |
| DATE 07.07.18 | | TITLE UTILITY POD ASSEMBLY | SCALE NTS |
| A | 97.07.02 | NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-602-041 AND -043 | |
| B | 97.10.08 | CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429 | |
| C | 98.11.12 | ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH | |
| D | 99.01.08 | SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DE09119 | |
| E | 99.12.20 | CHANGE DIMENSIONS | |
| F | 01.03.20 | REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROP | |
| G | 01.05.08 | REVERT BACK TO D2204-9 LATCH | |
| H | 07.07.18 | CHANGED RIVETS FROM AD64ABS TO AD62ABS (PAR#185) | |

RELEASED
07.07.23

| Qty | Part Number | Description |
|-----|-------------|----------------------|
| 1 | D2202-1 | POD LID |
| 1 | D2202-3 | POD BASE |
| 5 | D2204-9 | LATCH |
| 1 | D2429-041 | SPRING CLIP ASSEMBLY |
| 1 | D2462-1700 | NEOPRENE SEAL |
| 5 | D2528-1 | BACKER PLATE |
| 4 | D2528-3 | BACKER PLATE |
| 1 | D2569 | HINGE |
| 1 | D3007-041 | PROP ASSEMBLY |
| | | |
| 19 | AN4-5A | BOLT |
| 1 | AN4-6A | BOLT |
| 2 | AN526C632R7 | SCREW |
| 21 | AN960JD416 | WASHER |
| 2 | AN960JD6 | WASHER |
| 2 | MS21042L06 | NUT (OR MS21042-06) |
| 20 | MS21042L4 | NUT (OR MS21042-4) |
| 38 | AD62ABS | RIVET |

H

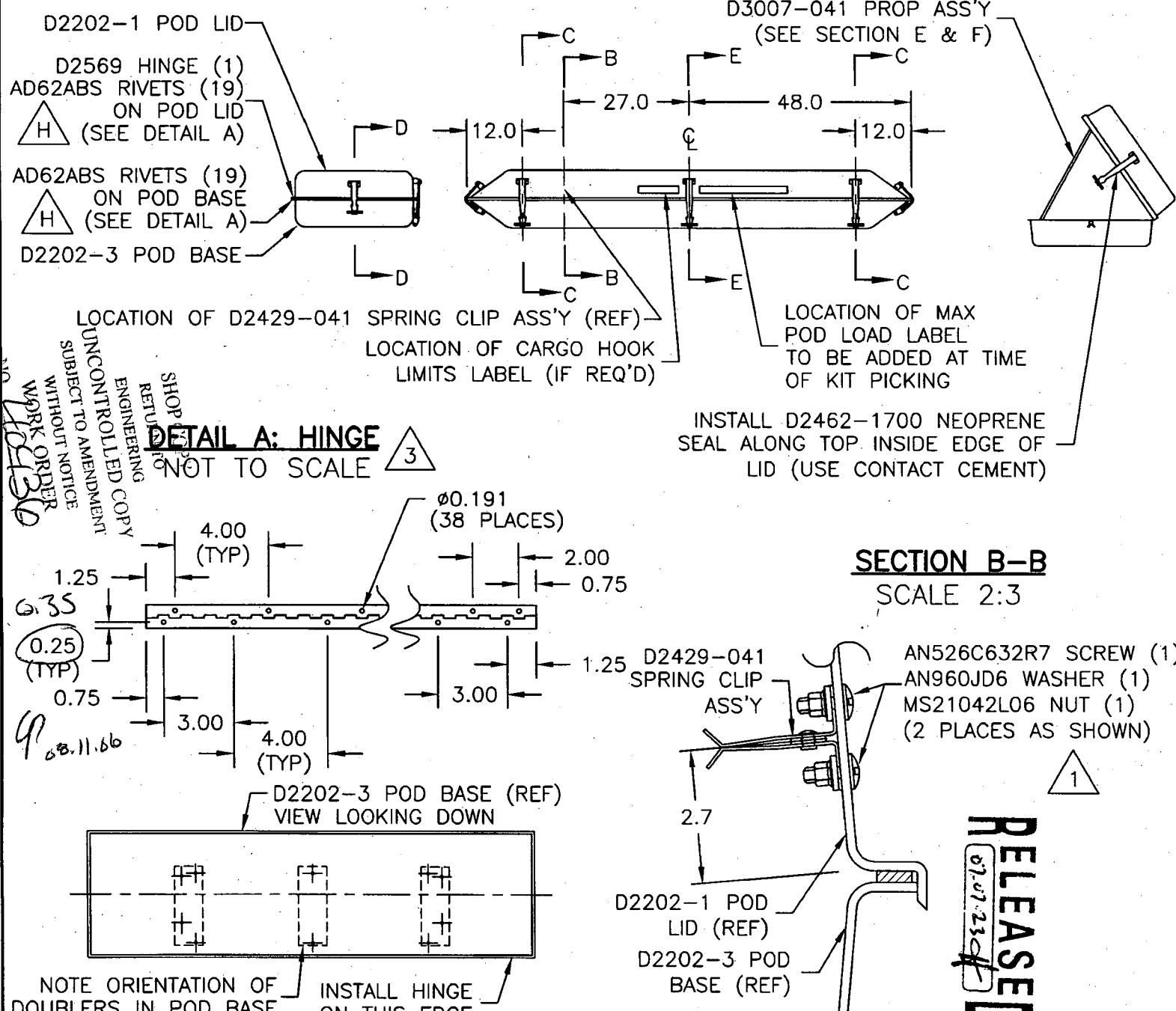
GENERAL NOTES:

- 1) TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS: AN526C632 → DRILL Ø0.141
AN4 → DRILL Ø0.257
- 2) SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE
- 3) FOR D2569 HINGE:
 - (i) INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD
 - (ii) GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE
 - (iii) ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO 40430

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



| | | |
|-------------|----------------------|-----------------------------|
| DESIGN | DRAWN BY | DART AEROSPACE LTD |
| CHECKED | APPROVED | HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |
| DATE | DATE | REV. H |
| 07.07.18 | 07.07.18 | SHEET 2 OF 4 |
| DRAWING NO. | TITLE | SCALE |
| D2694 | UTILITY POD ASSEMBLY | 1:30 |

DART

| | | | |
|----------------------|-----------------------|---------------------------------------------------|------------------------|
| DESIGN <i>QP</i> | DRAWN BY <i>DC</i> | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED <i>AB</i> | APPROVED <i>AB</i> | DRAWING NO. D2694 | REV. H SHEET 3 OF 4 |
| DATE 07.07.18 | | TITLE UTILITY POD ASSEMBLY | SCALE 1:2 |

RELEASED
07.07.23

D2528-1 BACKER PLATE

AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES)

1

D2202-1 POD LID (REF)

D2204-9 LATCH

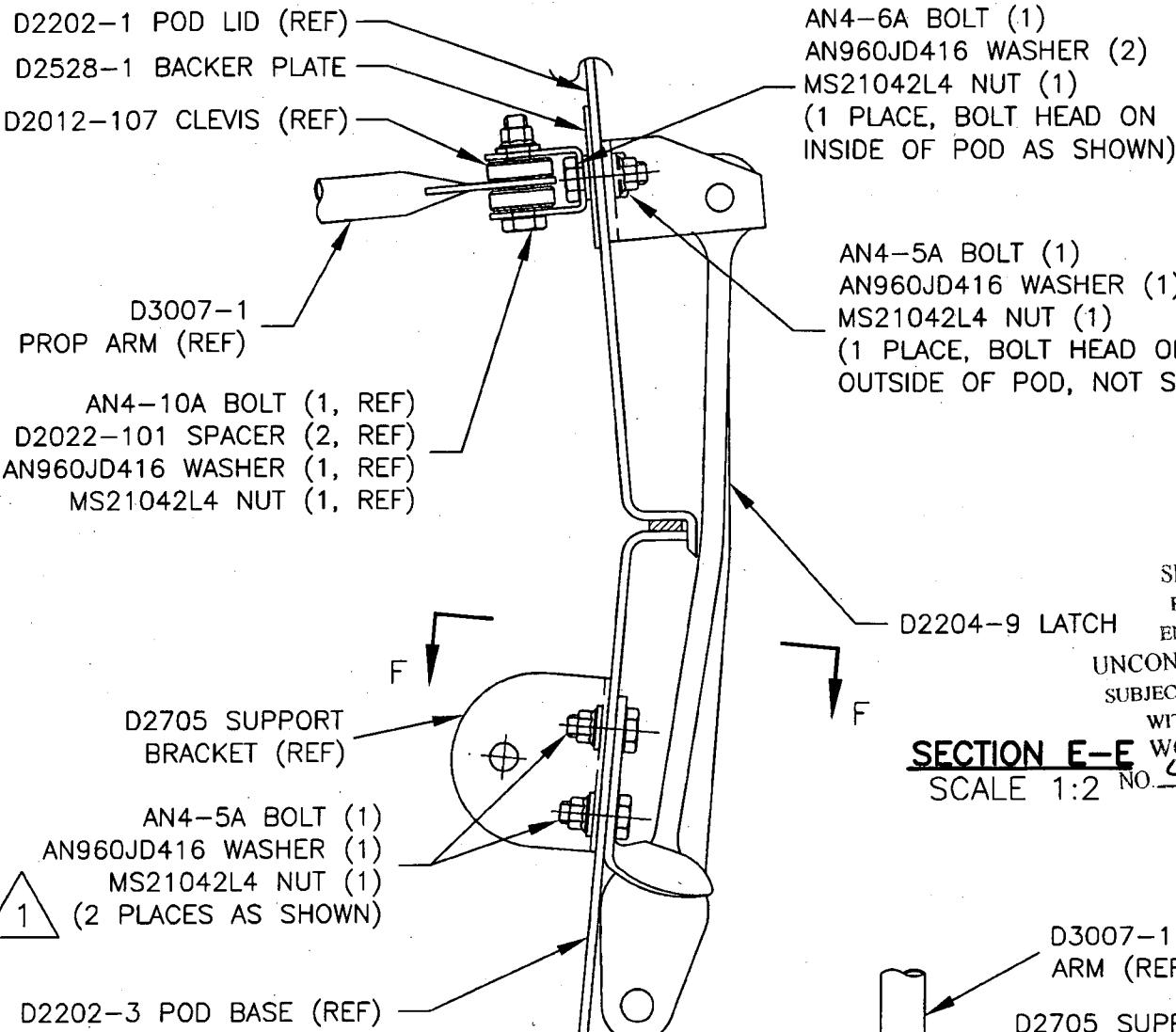
SECTION C-C
SCALE 1:21
AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES AS SHOWN)D2202-3
POD BASE (REF)SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 404301
AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES)D2528-1
BACKER PLATED2204-9
LATCH3.00
(REF)**SECTION D-D**
SCALE 1:2D2528-3
BACKER PLATE
D2202-3
POD BASE
(REF)1
AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES AS SHOWN)

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

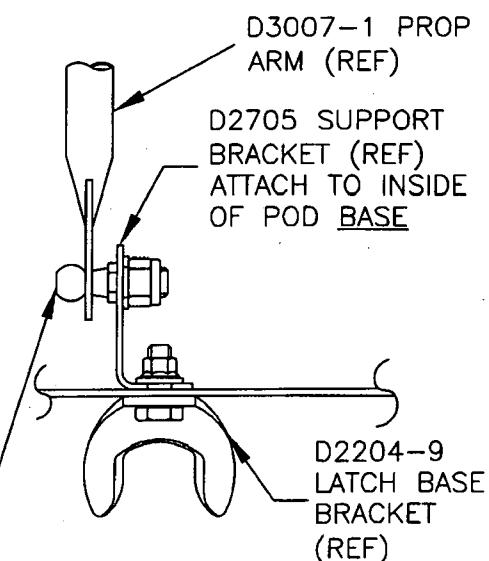
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

| | | | |
|---------------------|-----------------------|---------------------------------------------------|------------------------|
| DESIGN <i>GP</i> | DRAWN BY <i>SC</i> | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED <i>B</i> | APPROVED <i>CH</i> | DRAWING NO. D2694 | REV. H SHEET 4 OF 4 |
| DATE 07.07.18 | | TITLE UTILITY POD ASSEMBLY | SCALE 1:2 |

**RELEASED**
07.07.23 *CH***SECTION F-F**SCALE 1:2
SECTION ROTATED 85° CW

SL69-BS BALL STUD (1, REF)
D3015-3 LOCKNUT (1, REF)
AN960JD516 WASHER (1, REF)



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DARTCOPIED
ISSUED

| | | | |
|----------|----------|---------------------------------------------------|--------------|
| DESIGN | DRAWN BY | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CP | CP | DRAWING NO. | REV. F |
| CHECKED | APPROVED | D2202 | SHEET 1 OF 4 |
| DATE | | TITLE | |
| 01.03.14 | | UTILITY POD LID AND BASE | |
| | | SCALE NTS | |

DELEASER
01.03.30

| | |
|-----------------------------|------|
| EFFECTIVE | DEOs |
| Des 9217 Rev. A 01.09.26 | |
| | |

| | | |
|----|----------|-------------------------------------|
| A | 93.10.27 | NEW ISSUE |
| B | 96.12.16 | ADD DOUBLERS AND HOLES |
| C | 97.07.04 | REVISED DOUBLER/HOLE LOCATIONS |
| D | 98.11.09 | MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES |
| E | 99.11.11 | ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS |
| F | 01.03.14 | CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED |
| F1 | 03.05.08 | ADD ALTERNATE FINISH |
| F2 | 03.08.22 | CLARIFY FOAM DIMENSION + PLACEMENT. |
| F3 | 04.10.12 | CHANGE FOAM PIN PER NCAL 798 |

1) LAMINATE PER DART QSI 006.
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.

2) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE
470-36/411/510A40

FOAM: A500 CORE-CELL, OR DIVINCELL,
OR AIREX, 0.38 THICK (3/8 FOAM)

FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS (9oz SATIN)
5 OZ PLAIN WEAVE KEVLAR (5oz KEVLAR)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 40436

3) PEEL PLY ALL SURFACES.

4) FINISH: PRIMER, EPOXY PRIMER WHITE 4500-PB-40
BASE COAT, CHROMATE BASEMAKER 9175S
URETHANE CLEAR COAT, CHROMATE 7500S

5) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.

6) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.

7) ALTERNATE FINISH : INSIDE → DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-5
OUTSIDE → WHITE GELCOAT # GEL 944W005

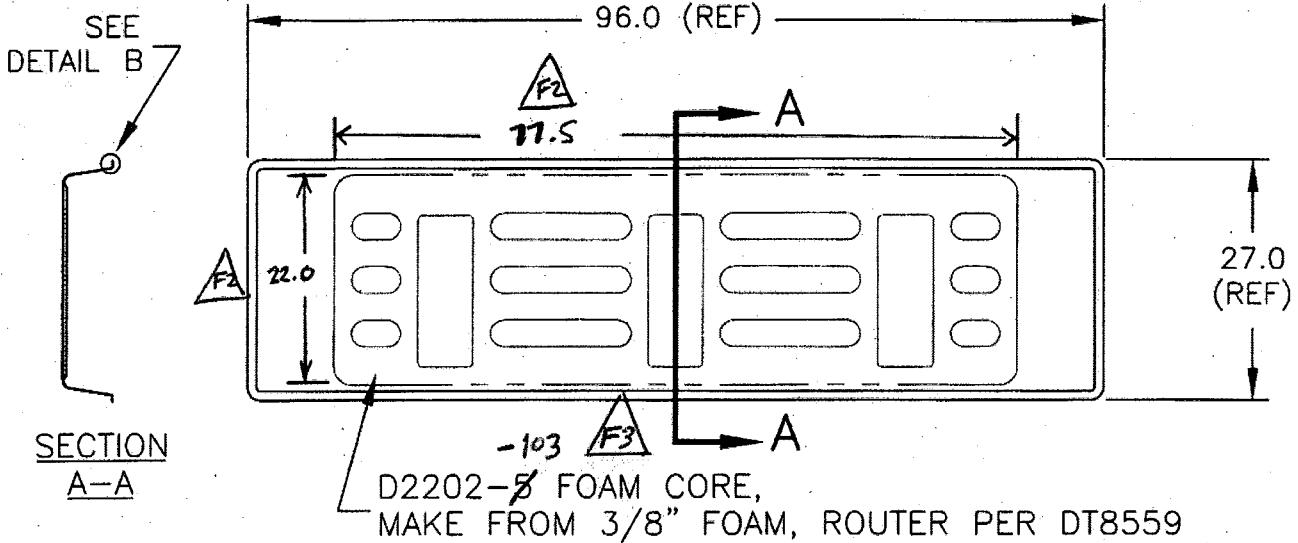


Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DARTCOPY ISSUED
BY

| | | | |
|----------|----------|-----------------------------|--------------|
| DESIGN | DRAWN BY | DART AEROSPACE LTD | |
| CP | CP | HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED | APPROVED | DRAWING NO. | REV. F |
| | | D2202 | SHEET 2 OF 4 |
| DATE | | TITLE | SCALE |
| 01.03.14 | | UTILITY POD LID AND BASE | 1:20 |



D2202-3 BASE
(MOLD DT8002)

MAIN LAYUP

9oz SATIN

9oz SATIN

5oz KEVLAR

D2202-5 FOAM CORE

5oz KEVLAR

5oz KEVLAR

9oz SATIN

SHOP COPY

RETURN TO

ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY

SUBJECT TO AMENDMENT

WITHOUT NOTICE

WORK ORDER

NO. 40436

RELEASED
01.03.30

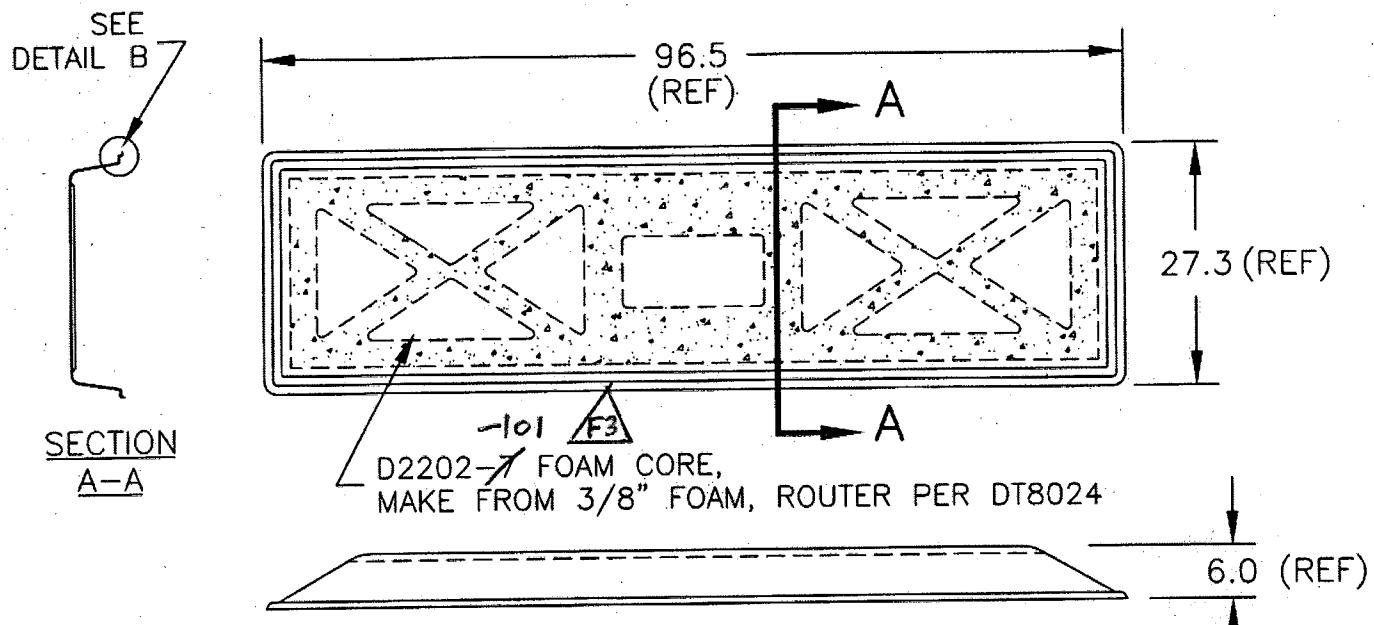
Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



COPY ISSUED
DA

| | | | |
|---------|----------|---------------------------------------------------|------------------------|
| DESIGN | DRAWN BY | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED | APPROVED | DRAWING NO. | REV. F SHEET 3 OF 4 |
| DATE | 01.03.14 | TITLE | SCALE 1:20 |



D2202-1 LID
(MOLD DT8002)

MAIN LAYUP

9oz SATIN

9oz SATIN

5oz KEVLAR

CUT LINE D2202-101 D2202-7 FOAM CORE



5oz KEVLAR

9oz SATIN

DETAIL B

SCALE 1:2

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 40136

RELEASED
01.03.30 #

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

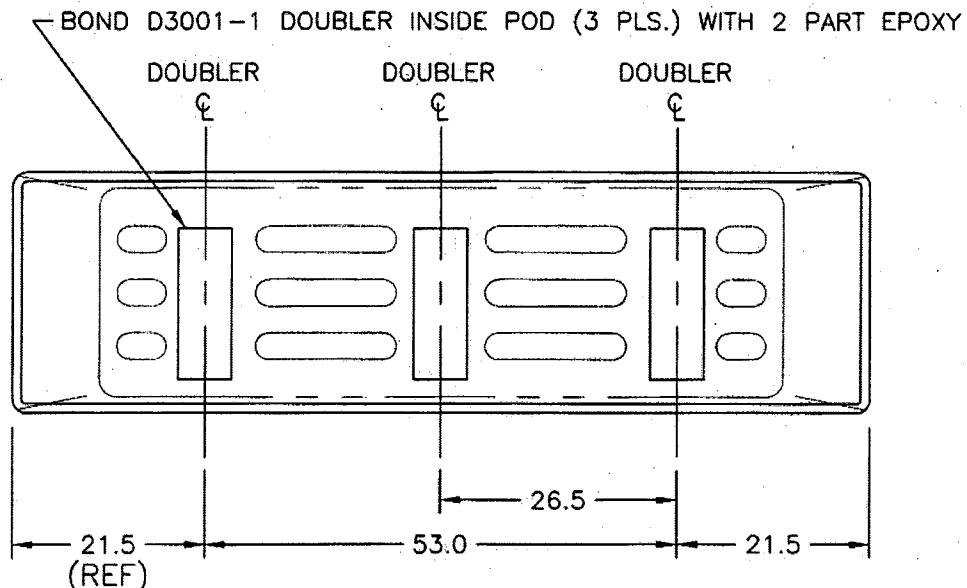
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DARTCOPY ISSUED
QA

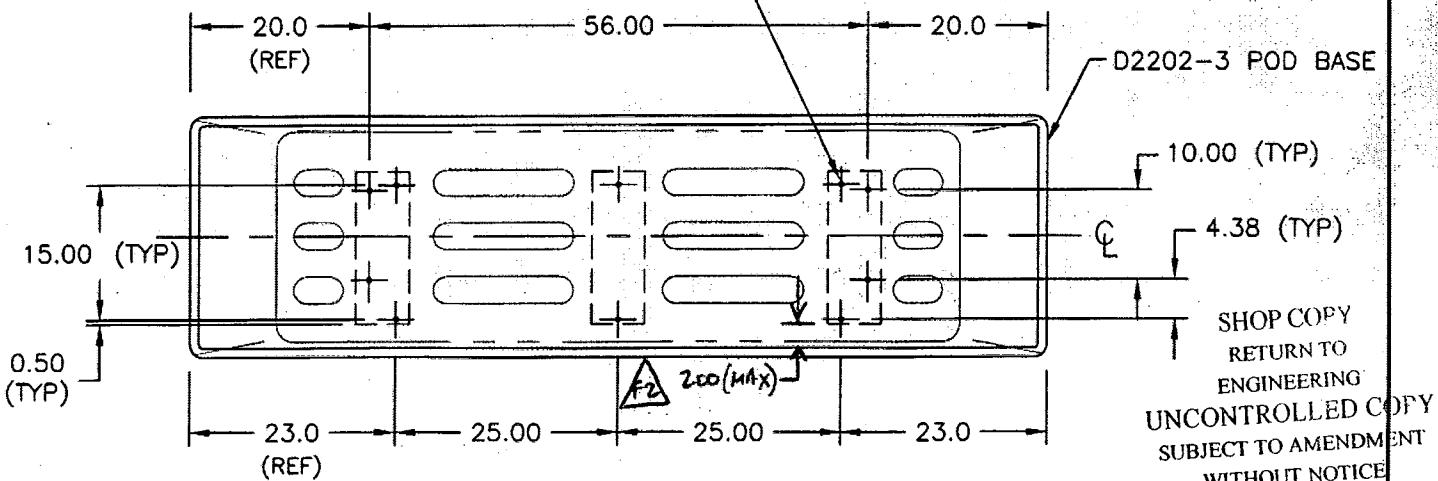
| | | |
|---------|----------|------------------------------------------------------------------------------|
| DESIGN | DRAWN BY | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |
| CHECKED | APPROVED | DRAWING NO. D2202 |
| DATE | | REV. F SHEET 4 OF 4 TITLE SCALE 1:20 UTILITY POD LID AND BASE |

RELEASED

01.03.30

D2202-3 BASE: DOUBLER INSTALLATION

DRILL 10 HOLES ϕ 0.191 THROUGH
DOUBLERS USING DRILL TEMPLATE DT8023

D2202-3 BASE: DRILL DETAIL

UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 4043P

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

| | |
|------------|-------|
| Invoice # | 12907 |
| Customer # | DART |

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

| Ship via | | F.O.B. | | Terms | | Salesperson | |
|--------------|------------|---------------|-------------|------------------------------------------------------------------------------------|------------|--------------------------|--|
| PURO COLLECT | | Origin | | Net30 days | | Claude Lessard, ext. 233 | |
| Ship date | Order Date | Our PO # | Order by | | Your PO # | GST/PST # | |
| 05/09/2008 | 11/07/2008 | 5848 | C. Lavoie | | PO00006756 | | |
| Order Qty | B.O. Qty | Current Ship. | Item # | Item Description | | | |
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0014 | D2202-1 Side Pod Lid B40436 Référence DKA362-0015 DWG: REV. F Job: 43219 | | | |
| I | 0 | 1 | DKC134-0015 | D2202-3 Side Pod Base B40436 Référence DKA362-0016 DWG: REV. F Job: 43220 | | | |

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: Martine Plaiss



Cust.

Adm.

Quality

Ship.

Quality department

AQ-357

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:46:32
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

| | | | | | | |
|------------------------|---|------------|------------------------------------------------|-----------------|---|--------------------------------|
| Client | : | DART | Dart Aerospace Ltd. | Nom Dessin | : | UTILITY POD LID |
| Numéro Job | : | 43219 | | Numéro Article | : | DKC134-0014 |
| Numéro Soumission | : | 1742 | | Numéro Dessin | : | D2202 |
| Numéro B.A. | : | | | Projet Numéro | : | DKC134 |
| Cette fois | : | 2008-08-07 | No. B.V. : | Révision dessin | : | F |
| Prsht Rev. | : | NC | | Matériel | : | Résine Derakane 470-36/411/510 |
| Prem. fois | : | - - 1 | Type : | Date Dûe | : | 2008-08-14 |
| Job précédente | : | 42899 | | Qté: | 1 | UdM: UNITE |
| Écrit par | : | | | | | |
| Vérifié & Approuvé par | : | | | | | |
| Commentaires | : | | N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-1 | | | |
| | | | N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0015 | | | |
| | | | N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0014 | | | |

Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le
N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|
| 1.0 | AC0303 | Frekote 44NC |
| | Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit | Total : 0.030 GALLON(s) |
| | Frekote 44NC | |
| 2.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
| | | |
| | Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min | Total Run : 0.1667Hrs |
| | PRÉPARATION DU MOULE | |
| | Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivante. | |
| 3.0 | AAC0273 | Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 |
| | Commentair Qty.: 1.250 GALLON(s)/Unit | Total : 1.250 GALLON(s) |
| | Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 | N° de Lot: /-6766-1 |
| 4.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |
| | Commentair Qty.: 0.0095 PINTE(s)/Unit | Total : 0.0095 PINTE(s) |
| | Catalyst N° DDM-9 | N° de Lot: /-6118-3 |
| 5.0 | AC0260 | Acetone |
| | Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit | Total : 0.375 KILOGRAMME(s) |
| | Acetone | |
| 6.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
| | | |
| | Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min | Total Run : 0.0000Hrs |
| | PRÉPARATION DU MATÉRIEL | |
| | Faire la préparation du matériel : | |

Date: JEUDI, 2008-03-07 09:40:33

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 43219

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

7.0

GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

26-8-08



Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

8.0 AAC0326

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-6582-1

9.0 AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

10.0 AAC0319

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 6.6 VERGE(s)/Unit Total : 6.6 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-6599-1

11.0 AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

12.0 AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

13.0 AC0752

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)

Stretchlon 200 poche à vide Vert

14.0 AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Date: Jeudi, 2008-01-10 10:45:00

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 43219

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|------------------------------|
| 15.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply

Film Durisol P-3

Feutre de drainage 6m

Stretchlon 200

13-8-08



Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

16.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-214311-1

17.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

18.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 43219

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------------------------|
| 19.0 | LAMINAGE. | LAMINAGE PIÈCE DART |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS | | |
| Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante: Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin) | | |
| 26 - 8 - 08 | | |
| Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar) | | |
| 20.0 | POCHÉ À VIDE 1 | FAIRE LA POCHÉ À VIDE |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE | | |
| Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum. Laisser sécher jusqu'au lendemain. | | |
| 26 - 8 - 08 | | |
| 21.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |
| Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. | | |
| N° de Lot: 1-21441-1 | | |
| 22.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |
| Commentair Qty.: 0.0135 PINTE(s)/Unit Total : 0.0135 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 | | |
| N° de Lot: 1-6270-1 | | |
| 23.0 | DKC134-0022 | D2202-7 Foam Core (Utility Pod Lid) |
| Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) D2202-7 Foam Core (Utility Pod Lid) | | |
| 24.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL | | |
| Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine. | | |

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:40:33

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 43219

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------------------------|
| 25.0 | FAB GÉNÉRALE 3 | FABRICATION GÉNÉRALE DART |
| <p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES</p> | | |
| <p>À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0022 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.</p> | | |
| | | 20 - 8 - 08 |
| | | DELASTER COMPOSITE 7 |
| <p>Laisser sécher pendant deux heures.</p> | | |
| 26.0 | AAC0452 | Polybond B46F |
| <p>Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: 1-1520-1</p> | | |
| 27.0 | ASSEMBLAGE 3 | ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART |
| <p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART</p> | | |
| <p>Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 64F</p> | | |
| 28.0 | POCHÉ À VIDE 1 | FAIRE LA POCHE À VIDE |
| <p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE</p> | | |
| <p>Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.</p> | | |
| | | 27-8-08 |
| | | DELASTER COMPOSITE 34 |
| | | DELASTER COMPOSITE 7 |
| <p>Laisser sécher 1 heure.</p> | | |
| 29.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |
| <p>Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.</p> | | |
| <p>N° de Lot: 1-21651-2</p> | | |
| 30.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |
| <p>Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9</p> | | |
| <p>N° de Lot: 1-6118-3</p> | | |

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43219

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

31.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

28-8-08



Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

32.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des deux derniers plis de tissu (1 pli de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

28-8-08



Recommencer pour le dernier plis. (un pli de 9 oz)

33.0

POCHÉ À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

28-8-08



Laisser sécher jusqu'au lendemain.

34.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

29-8-08



Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la piece.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:46:33

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 43219

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

35.0 AC0058

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s)

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6611-1

36.0 AC0059

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

37.0 FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft.

29-8-08



Laisser sécher jusqu'au lendemain.

38.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B

02-9-08



Autocontrôle du trimage du pod.

39.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-20172-1

40.0

AAC0685

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

41.0

PRÉPARATION 3.

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Préparation du matériel

Bien brassier les contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les directives suivantes:

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:46:34

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 43219

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Inscrire la température ambiante.

Température: 88 °F

60° - 70°F Chromabase 7765S Acticator-Reducer N° de Lot: _____

70° - 80°F Chromabase 7775S Acticator-Reducer N° de Lot: 2-21248-1

80° - 90°F Chromabase 7785S Acticator-Reducer N° de Lot: _____

90° - 100°F Chromabase 7795S Acticator-Reducer N° de Lot: _____

Date: SEP 02 2008 Sceau:

42.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

SEP 02 2008



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

43.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une généreuse couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces intérieur du pod lid (environ 2/3 de la quantité total)

Laisser sécher pendant 3 heures.

SEP 02 2008



Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

44.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION PIÈCE DART

08/09/08



Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

Feuille de Procédé

Client: DART, Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 43219

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|
| 45.0 | AAC0683 | Dupont Primer N° 7704S |
| Commentair | Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S | N° de Lot: 1-20132-1 |
| 46.0 | AAC0685 | Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S |
| Commentair | Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s) Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S | 1-21246-1 |
| 47.0 | PRIMER | APPLICATION DE PRIMER |
| | | |
| Commentair | Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs APPLICATION DE PRIMER | <i>Nettoyage</i> (16) 04/09/08 |
| | Appliquer le primer selon I.G. 0008 | |
| Quantité: | 1 | SEP 04 2008 Sceau: |
| Quantité: | | Date: _____ Sceau: _____ |
| Quantité: | | Date: _____ Sceau: _____ |
| Quantité: | | Date: _____ Sceau: _____ |
| 48.0 | INSPECTION 3 | INSPECTION PIÈCE DART |
| | | |
| Commentair | Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs INSPECTION GÉNÉRALE | |
| | Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin. | 5-9-08 9-5. |
| 49.0 | EMBALLAGE | EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE |
| | | |
| Commentair | Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE | |
| | Faire l'emballage des pièces. | |
| Quantité: | 1 | Date: 5-9-08 Sceau: |
| Quantité: | | Date: _____ Sceau: _____ |

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:47:10
 Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

| | | | | | | |
|-------------------|---|------------|---------------------|-----------------|---|--------------------------------|
| Client | : | DART | Dart Aerospace Ltd. | Nom Dessin | : | UTILITY POD BASE |
| Numéro Job | : | 43220 | | Numéro Article | : | DKC134-0015 |
| Numéro Soumission | : | 1743 | | Numéro Dessin | : | D2202 |
| Numéro B.A. | : | | | Projet Numéro | : | DKC134 |
| Cette fois | : | 2008-08-07 | No. B.V. : | Révision dessin | : | F |
| Prsht Rev. | : | NC | | Matériel | : | Résine Derakane 470-36/411/510 |
| Prem. fois | : | - - - | Type : | Date Dûe | : | 2008-08-14 |
| Job précédente | : | 43145 | | Qté: | 1 | UdM: UNITE |

Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-3
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0016
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0015

Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le
 N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel:

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|
| 1.0 | AC0303 | Frekote 44NC |
| | Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit | Total : 0.030 GALLON(s) |
| | Frekote 44NC | |
| 2.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
| | | |
| | Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min | Total Run : 0.1667Hrs |
| | PRÉPARATION DU MOULE | |
| | Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivante. | |
| 3.0 | AAC0273 | Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 |
| | Commentair Qty.: 0.125 GALLON(s)/Unit | Total : 0.125 GALLON(s) |
| | Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 | N° de Lot: <u>1-6766-1</u> |
| 4.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |
| | Commentair Qty.: 0.0095 PINTE(s)/Unit | Total : 0.0095 PINTE(s) |
| | Catalyst N° DDM-9 | N° de Lot: <u>1-6270-1</u> |
| 5.0 | AC0260 | Acetone |
| | Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit | Total : 0.375 KILOGRAMME(s) |
| | Acetone | |
| 6.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
| | | |
| | Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min | Total Run : 0.1667Hrs |
| | PRÉPARATION DU MATÉRIEL | |
| | Faire la préparation du matériel : | |

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:47:11
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

| | | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Client: DART | Dart Aerospace Ltd. | Nom Dessin: UTILITY POD BASE |
| Numéro Job: 43220 | | Numéro Article: DKC134-0015 |
| Numéro Job:  | | |
| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
| Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone. | | |
| 7.0 | GEL COAT. | APPLICATION DE GEL COAT  |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs APPLICATION DE GEL COAT | | |
| À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70. | | |
| Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement. | | |
| 19-8-08  | | |
| Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat) | | |
| 8.0 | AAC0326 | 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish |
| Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y | | |
| N° de Lot: 1-6582-1 | | |
| 9.0 | AAC0319 | 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll |
| Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s) 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll N° de Lot: 1-6599-1 | | |
| 10.0 | AC0409 | Tissu à délaminer Release ply B |
| Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B | | |
| 11.0 | AC0407 | Wrightlon 5200 Bleu P3 |
| Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3 | | |
| 12.0 | AC0085 | Film durisol # 3001792 |
| Commentair Qty.: 12.500 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.500 METRE CAR(s) Film durisol # 3001792 | | |
| 13.0 | AC0408 | Feutre de drainage N° Airweave N 10 |
| Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10 | | |
| 14.0 | AC0752 | Stretchlon 200 poche à vide Vert |
| Commentair Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert | | |

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:47:11
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43220

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

15.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

16.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les trois plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply
Film Durisol P-3
Feutre de drainage 6mm
Stretchlon 200

13-8-08



Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

17.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-2141-1

18.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

19.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Base : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:47:11
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43220

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description:

20.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes., ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

20-8-08



Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

21.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

20-8-08



Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

22.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-21441-1

23.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 PINTE(s)/Unit Total : 0.0135 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

24.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes. 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine .

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:47:11
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

| | | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| Client: DART | Dart Aerospace Ltd. | Nom Dessin: UTILITY POD BASE |
| Numéro Job: 43220 | | Numéro Article: DKC134-0015 |
| Numéro Job:  | | |
| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description: |
| 25.0 | DKC134-0021 | D2202-5 Foam Core (Utility pod Base) |
| Commentair Qty.: | 1 UNITE(s)/Unit | Total : 1 UNITE(s) |
| | D2202-5 Foam Core (Utility pod Base) | N° de Lot: <u>1-19230-2</u> |
| 26.0 | FAB GÉNÉRALE 3 | FABRICATION GÉNÉRALE DART |
| |  |  |
| Commentair | Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min | Total Run : 0.2500Hrs |
| ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES | | |
| À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0021 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin. | | |
| | | <u>13-8-08</u> |
| | |  |
| | |  |
| Laisser sécher pendant 2 heures. | | |
| 27.0 | AAC0452 | Polybond B46F |
| Commentair Qty.: | 0.150 KIT(s)/Unit | Total : 0.150 KIT(s) |
| | Polybond B46F | N° de Lot: <u>1-6520-1</u> |
| 28.0 | ASSEMBLAGE 3 | ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART |
| |  |  |
| Commentair | Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min | Total Run : 0.0000Hrs |
| ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART | | |
| | | <u>21-8-08</u> |
| | |  |
| Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0021 à l'aide du polybond 64F | | |
| 29.0 | POCHÉ A VIDE | EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE |
| |  |  |
| Commentair | Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min | Total Run : 0.1667Hrs |
| EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE | | |
| | | <u>21-8-08</u> |
| | |  |
| | |  |
| Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum. | | |
| Laisser sécher 1 heures. | | |
| 30.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |
| Commentair Qty.: | 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit | Total : 2.500 KILOGRAMME(s) |
| | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. | |
| | <u>N° de Lot: 1-21441-1</u> | |
| 31.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |
| Commentair Qty.: | 0.0845 PINTE(s)/Unit | Total : 0.0845 PINTE(s) |
| | Catalyst N° DDM-9 | |
| | <u>N° de Lot: 1-6370-1</u> | |

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:47:11
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43220

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

32.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

33.0 LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois derniers plis de tissu (2 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

22-8-08



Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 5 oz Kevlar et un pli de 9 oz)

34.0 POCHE A VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE



Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

22-8-08

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

35.0 DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

DÉMOULAGE DES PIÈCES

25-8-08

Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas éndommager la piece.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.



Date: Jeudi, 2008-08-07 09:47:11
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43220

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|----------------------------------|
| 36.0 | AC0058 | Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens |

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6611-1

| | | |
|------|--------|-------------------------------------|
| 37.0 | AC0059 | Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens |
|------|--------|-------------------------------------|

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

| | | |
|------|------------|---------------------|
| 38.0 | FINITION 3 | FINITION PIÈCE DART |
|------|------------|---------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air

Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polysoft.

26-8-08



Laisser sécher jusqu'au lendemain

| | | |
|------|-----------|-------------------------|
| 39.0 | TRIMAGE 3 | TRIMAGE COMPOSITES DART |
|------|-----------|-------------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B

26-8-08



Autocontrôle du trimage du pod.

| | | |
|------|---------|-------------------------------------|
| 40.0 | AAC0649 | D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3) |
|------|---------|-------------------------------------|

Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total : 3 UNITE(s)
D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3) N° de Lot: 1-6741-1

| | | |
|------|--------|---------------|
| 41.0 | AC0355 | Araldite 2043 |
|------|--------|---------------|

Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s)
Araldite 2043 N° de Lot: 1-6561-1

| | | |
|------|--------------|--------------------------|
| 42.0 | ASSEMBLAGE 3 | ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART |
|------|--------------|--------------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

À l'aide de l'adhésif Araldite 2043 coller les trois doubler N° D3001-1 selon le dessin.

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:47:11
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

| | | | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
| Client: DART | Dart Aerospace Ltd. | Nom Dessin: UTILITY POD BASE | | |
| Numéro Job: 43220 | | Numéro Article: DKC134-0015 | | |
| Numéro Job:  | | | | |
| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : | | |
| | Venir faire trois petite poche à vide localisées sur les trois doublers (Stretchlon 200 seulement pas besoin de perforé, ni de airweave, ni de feutre de drainage, ni de peel ply.) Laisser sécher pendant 1 heures | 27-8-08 | | |
| 43.0 | AC0355 | Araldite 2043 | | |
| Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s) | Araldite 2043 |   | | |
| N° de Lot: 1-6561-1 | | | | |
| 44.0 | FINITION 3 | FINITION PIÈCE DART | | |
|  | | | | |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs | FINITION GÉNÉRALE | 28-8-08 | | |
| Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doublers à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain. | | | | |
| 45.0 | AAC0683 | Dupont Primer N° 7704S | | |
| Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s) | Dupont Primer N° 7704S | N° de Lot: 1-20172-1 | | |
| 46.0 | AAC0685 | Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S | | |
| Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s) | Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S | 1-21248-1 | | |
| 47.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATERIEL DART | | |
|  | | | | |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs | Préparation du matériel | | | |
| Bien brassier les contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les directives suivantes: | | | | |
| Inscrire la température ambiante. | | | | |
| Température: 76.6 °F | | | | |
| 60° - 70°F Chromabase 7765S Activator-Reducer N° de Lot: _____ | | | | |
| 70° - 80°F Chromabase 7775S Activator-Reducer N° de Lot: 1-21248-1 | | | | |
| 80° - 90°F Chromabase 7785S Activator-Reducer N° de Lot: _____ | | | | |
| 90° - 100°F Chromabase 7795S Activator-Reducer N° de Lot: _____ | | | | |
| Date: 28-8-08 Sceau:  | | | | |

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:47:11

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43220

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|------------------------|
| 48.0 | PEINT/ PRIMER2 | PEINTURE / PRIMER DART |

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche généreuse de primer Gris N° 7704S sur toutes les surfaces intérieur du pod base (environ 2/3 de la quantité)

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

29.08.08



49.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION PIÈCE DART

03-9-08



Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

50.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-20172-1

51.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

2-21248-1



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008



Quantité: 1 Date: 03-09-08 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:



Date: Jeudi, 2008-08-07 09:47:11

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43220

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|----------------------------|
| 53.0 | IDENTIFICATION4 | IDENTIFICATION PIÈCES DART |

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 4-9-08 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

54.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 4-9-08 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____